Shell Morlina 100, 150, 220, 460

Hochviskose, legierte Maschinen- und Umlauföle

Shell Morlina Oil ist aufgrund der ausgewählten Basisöle und Additivierung überall dort richtig eingesetzt, wo hohe Anforderungen an die Oxidationsstabilität und den Korrosionsschutz gestellt werden.

Anwendungsbereiche

Unter Berücksichtigung der hohen Viskositätslage sind diese Öle als Maschinen-, Umlauf-, Getriebe-, Verdichter- und Lagerschmieröle überall dort richtig eingesetzt, wo erhöhte Anforderungen an Oxidationsstabilität und Korrosionsschutz gestellt werden, z.B. in wasserbeaufschlagten, zentralen Schmieröl-Umlaufanlagen mit hoher Lebenserwartung für die Ölfüllung, wie z.B. in Ölkreisläufen zur Schmierung von MORGOIL-Walzenzapfenlager.

Eigenschaften

Shell Morlina Öle sind sehr alterungsbeständige Mineralöle mit gutem Viskosität-Temperaturverhalten, Korrosionsschutzeigenschaften und gutem Demulgiervermögen. Die Anforderungen an Schmieröl CL nach DIN 51517-2 werden mit großer Sicherheit erfüllt. Zusätzlich erfüllt die ISO VG 100 und VG 150 die Anforderungen an Schmieröl VCL 100 und VCL 150 nach DIN 51506, sowie die ISO VG 220 und VG 460 die Anforderungen VBL 220 und VBL 460.

Zulassungen und Spezifikationen

Shell Morlina Öle der ISO VG 100 – 460 entsprechen der MORGOIL-Schmiermittel-Spezifikation, Revision 1.0a vom 02.Febr. 1998.

Sicherheit und Gesundheit

Hinweise zur Sicherheit und Gesundheit können Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen, das Ihnen Ihr Shell Ansprechpartner gerne überreicht.

Umwelthinweise

Gebrauchte Schmierstoffe und leere Gebinde bitte über autorisierte Fachbetriebe entsorgen. Schmierstoffe dürfen nicht in Kanalisation, Boden und Gewässer gelangen.

Shell Morlina 100, 150, 220, 460

Hochviskose, legierte Maschinen- und Umlauföle

Typische Kennwerte

Shell Morlina						
Viskositätsklasse		DIN 51519	100	150	220	460
Kinematische Viskosität		DIN 51562-1				
bei 40°C	mm^2/s		100	150	220	460
bei 100°C	mm^2/s		11,2	15	18,3	30,0
Viskositätsindex		DIN ISO 2909	97	95	92	94
Dichte bei 15°C	kg/m^3	DIN 51757	881	887	891	904
Flammpunkt nach Cleveland	°C	DIN ISO 2592	250	262	280	300
Pourpoint	°C	DIN ISO 3016	-18	-15	-15	-9
Neutralisationszahl (s)	mg KOH/g	DIN 51558-1	0,1			
Korrosionsschutz Verfahren A	Korrosionsgrad	DIN ISO 7120	bestanden			
Kupferstreifenprüfung	Korrosionsgrad	DIN EN ISO 2160	(3h/100°C), Grad 1			
Mechanische Prüfung in der		DIN 51354-2				
FZG-Zahnrad-Verspannungs-	Schadens-					
Prüfmaschine A/8,3/90	kraftstufe		7	7	8	9
Verhalten gegen Dichtungswerkstoff (EVI)						
SRE-NBR 1, 168 h bei 100°C		DIN 53538-1				
rel. Volumenänderung	%	DIN 53521	+3,2	+3,0	+2,5	+2,6
Änderung der Härte	Shore A	DIN 53505	-1	-1	-1	-1

Durch Weiterentwicklung von Produkt und Produktion bedingte Datenveränderungen bleiben vorbehalten.